

PRODUKT BESCHREIBUNG

Variopox Injectiehars ist ein Zwei Komponenten Grundierung auf der Grundlage eines lösungsmittelfreien Epoxidharzes (niedrige Viskosität) mit einem Polyamin-Addukt Härter.

EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Erste Schicht im Konservierung und Verklebung von Holz, Osmose-Behebung für Polyester und Epoxidsystemen für Zementfußboden;
- Reduziert die Absorption von saugende Untergründen;
- Befördert die Haftung der nachfolgenden Schichten Epoxid oder Polyurethan Coating;
- Unempfindlich gegen verschiedene Chemikalien;
- Schleifbar;
- Gut beständig gegen Eintauchen in Wasser;
- Geeignet für die Behandlung von Polystyrol schäum;
- Überstreichbar mit IJmopox ZF Primer, IJmopox HB Coating, Variopox Rolcoating und Double Coat.

FARBTON UND GLANZGRAD

Klarlack – Hochglanz

BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	:	ca. 1,1 g/cm ³ (gemischt)
Festkörper	:	ca. 100 % (Volumen)
Staubtrocken nach	:	6 Stunden
Vollständig ausgehärtet nach	:	2 Tagen, siehe zusätzliche Informationen
Überlackierbar nach	:	min. 24 Stunden, siehe zusätzliche Informationen max. Unbegrenzt, falls geschliffen, sauber und fettfrei
Lagerfähigkeit	:	nicht angemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühler, aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN 53213)	:	Basis >100 °C Härter 112 °C

ERGIEBIGKEIT

Je nach Anwendung : ca. 4,0 - 6,0 m²/kg (ca. 3,6 - 5,5 m²/l)
Die praktische Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie der Form des Objekts, dem Zustand und dem Profil der Oberfläche, der Anwendungsmethode, den Witterungsbedingungen und der sachkundigen Anwendung.

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Holz : trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, Feuchtigkeitsgehalt max. 12 %, geschliffen mit Schleifpapier P120;
Polyester : in einem Osmose behebungssystem, vollständig entferntes Gelcoat und ausreichend trocken.
Andere Untergründe : trocken und frei von alten Lackschichten, Öl, Fett und losen Teilchen. Während der Anwendung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 15 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Verwendung die einzelnen Komponenten gut aufrühren. Den Härter zur Basis geben und sorgfältig einrühren und nochmals umgießen in neue Verpackung um schlechte Vermischung zu vermeiden.

Mischungsverhältnis : 67,0 Basis : 33,0 Härter (Gewichtsteile)
65,0 Basis : 35,0 Härter (Volumenteile)

Nicht mehr anmischen als innerhalb der Topfzeit aufgebracht werden kann.

Induktionszeit : nichtzutreffend
 Topfzeit : 15 Minuten bei 25 °C
 30 Minuten bei 20 °C
 45 Minuten bei 15 °C

Anwendung mit :

	Pinse/Rolle
Verdünnungstyp	nichtzutreffend
% Verdünnung	
Spritzöffnung	nichtzutreffend
Spritzdruck	nichtzutreffend
Reinigung	Double Coat Pinselferdunner, Doulbe Coat Entfetter

Niemals Verdünnungsmittel hinzufügen zu Variopox Injectiehars.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Überstreichen und Durchhärtung Variopox Injectiehars

	15 °C	20 °C	25 °C
Minimum, mit IJmopox oder Variopox, geschliffen mit Schleifpapier P120	36 Stunden	24 Stunden	24 Stunden
Minimum, mit Double Coat, geschliffen mit Schleifpapier P180	3 Tagen	2 Tagen	2 Tagen
Maximum, mit IJmopox, Variopox oder Double Coat in Farbtöne, geschliffen mit Schleifpapier P120-180	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt
Vollständig Ausgehärtet nach	4 Tagen	2 Tagen	2 Tagen

- Empfohlene Schichtstärke
Die empfohlenen Schichtstärken in diesem Technischen Datenblatt gelten pro Lackiergang und sind abhängig von der Art der Applikation. Wie viele Lackiergänge notwendig sind hängt von der Art der Applikation, den äußeren Bedingungen und der Art des zu beschichtenden Substrates. Die notwendige Anzahl der Lackiergänge finden Sie in der „Lack-System-Empfehlung“.
- Verarbeitungszeit
Wenn die Verarbeitungszeit von Variopox Injectiehars verstrichen ist, das Material nicht mehr verarbeiten. Da die Reaktion zwischen Basis und Härter schon zu weit fortgeschritten ist, entsteht eine schlechte Haftung auf dem Untergrund.
- Aushärtung bei tiefen Temperaturen
Bei Temperaturen unter 15 °C bildet sich eine Fettschicht auf der Oberfläche. Dies beeinträchtigt die Haftung der nachfolgenden Schichten.
- Viskosität

Komponente	Viskosität	Einheit	Testmethode
Variopox Injectie hars Basis	312	mPa.s	DVII+ S2 20 rpm
Variopox Injectie hars Härter	288	mPa.s	DVII+ S2 50 rpm
Variopox Injectie hars Set ¹	290	mPa.s	DVII+ S2 20 rpm

¹ Direkt nach Mischen Basis mit Härter

- Mechanische Eigenschappen

Eigenschap	Wert	Einheit	Testmethode
• Biegefestigkeit	65	MPa	DIN 53452
• Durchbiegung	2	mm	DIN 53452
• Druckfestigkeit	85	MPa	DIN 53454
• E-Modul	2,500	MPa	DIN 53457
• Martenstemperatur	38	°C	DIN 53458
• Bruchdehnung	2	%	DIN 53455
• Schlagfestigkeit	63	KJ/m ²	DIN 53453
• Zugfestigkeit	40	MPa	DIN 53453
Proben hergestellt gemäß DIN 53451, Maße 120 x 15 x 10 mm, Messung nach 7 Tagen Durchhärtung bei 23 °C			

SICHERHEITSINFORMATIONEN

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

Datum: August 20
319-99999

Haftungsausschluss

Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß dieser Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.